

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭63-184520

⑬ Int. Cl.

B 60 J 1/02

識別記号

庁内整理番号

A-6848-3D

⑭ 公開 昭和63年(1988)7月30日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑮ 発明の名称 自動車用ウィンドモール

⑯ 特 願 昭62-16441

⑰ 出 願 昭62(1987)1月27日

⑱ 発 明 者 前 谷 智 史 東京都日野市日野台3丁目1番地1 日野自動車工業株式会社内

⑲ 出 願 人 日野自動車工業株式会社 東京都日野市日野台3丁目1番地1

明 細 書

1. 発明の名称

自動車用ウィンドモール

2. 特許請求の範囲

ウィンドガラスの周縁部の外面に固着しボデーの外面に当接するモール部と、前記ボデーのフランジに対峙する範囲に形成され前記フランジへ前記ウィンドガラスを固定するための接着剤を内部に盛られる通孔と、前記ボデーの前記フランジの縁に係止される係止部と、前記フランジの縁からの前記接着剤の漏れ出しを阻止するダム部とを有し、ウィンドガラスの周縁に固着するように一体成形されていることを特徴とする自動車用ウィンドモール。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、自動車のウィンドガラスの周縁部に固着されるウィンドモールに係り、特に、ボデーへのウィンドガラスの装着作業性の良い自動車用ウィンドモールに関するものである。

【従来の技術】

第3図はボデーへのウィンドガラスの従来の装着部(例:実開昭60-122210号公報及び実開昭61-29819号公報等)の断面図を示し、ボデー10は外側及び内側のアウトパネル12及びインナパネル14を含み、アウトパネル12及びインナパネル14はそれらのフランジ16, 18において突き合わされて互いに固定されている。ウィンドガラス20はボデー10の窓用開口に装着されるもので、その内面側の周縁部及び側縁は黒色のセラミック層22が焼き付けられて被覆されている。ダム24は、セラミック層22に貼り付けられ、セラミック層22の側縁に沿って延び、ウィンドガラス20の内面から突出している。接着剤26はダム24より外側(第3図において左側)のウィンドガラス20の範囲においてセラミック層22の上に盛られる。前述のダム24は接着剤26がフランジ16の縁を越えて漏れ出すのを防止する。ファスナ28は、U字状の横断面をもち、U字の内周側の一方の面部に係止用番30を有し、U字の外周側の他方の面部において接着剤32によ

リアウタパネル12のフランジ16の端のコーナ部に固着されている。塩化ビニル系の樹脂からなるウィンドモール34は、ファスナ28の方へ突出してファスナ28の係止用窓30に先端において係止される係止爪36を有し、ウィンドガラス20の外側側の周縁部とアウタパネル12の外側との間にまたがっている。前述のセラミック層22は自動車の外部からウィンドガラス20の周縁部の装着部が見えるのを防止する。

ボデーへのウィンドガラスの装着作業では、最初に、ウィンドガラス20の内面にダム24を貼り付け、ダム24より外側のウィンドガラス20の範囲に接着剤26を盛る。他方、ファスナ28をアウタパネル12のフランジ16の端のコーナ部に接着剤26により固着する。そして、接着剤32の頂面がフランジ16に当たるようにウィンドガラス20の周縁をボデー10の窓に入れ込み、最後に、ウィンドモール34の係止爪36をファスナ28の係止用窓30に係止させる。接着剤26が凝固するまで、ウィンドガラス20をフランジ16の方へ適当な力で押し込んでおく必

この発明による自動車用ウィンドモールは、ウィンドガラスの周縁部の外面に固着しボデーの外面に当接するモール部と、ボデーのフランジに対峙する範囲に形成されフランジへウィンドガラスを固定するための接着剤を内部に盛られる通孔と、ボデーのフランジの縁に係止される係止部と、フランジの縁からの接着剤の漏れ出しを阻止するダム部とを有し、ウィンドガラスの周縁に固着するように一体成形されている。

【作用】

ボデーへのウィンドガラスの装着作業では、ウィンドモールの通孔内に接着剤を盛り、次に、接着剤の頂面がボデーのフランジに当たりかつ係止部がフランジの縁に係止されるまで、ウィンドガラスを押し込む。ダム部は接着剤がフランジの縁を越えて漏れ出すのを防止する。ボデーの外面へのモール部の当接及びフランジの縁への係止部の係止によりウィンドガラスはフランジの方へ押圧され、接着剤が凝固するまでの押圧力が保持される。

要があるが、これは係止用窓30へのウィンドモール34の係止爪36の係止により達成される。

【発明が解決しようとする問題点】

ボデー10へのウィンドガラス20の従来の組付け作業では、ウィンドガラス20の周縁部へのダム24の貼り付け及びアウタパネル12のコーナ部へのファスナ28の接着が必要であり、作業工数が増大している。また、ウィンドガラス20の周縁の外側にファスナ28が配置されなければならない、ボデー10及びウィンドガラス20の周縁間の間隙寸法が増大し、このため、ウィンドモール34の幅（第3図のA）が増大し、ウィンドモール34の見栄えが悪くなっている。さらに、ウィンドガラス20の左右方向の位置決めは目視により行なわれており、位置決めのために熟練者の経験と勘が必要であった。

この発明の目的は、ボデーへのウィンドガラスの装着作業を簡素化できるとともに、幅を短くして見栄えを改善することができる自動車用ウィンドモールを提供することである。

【問題点を解決するための手段】

【実施例】

以下、この発明を第1図及び第2図の実施例について説明する。第1図及び第2図は、それぞれボデーへのウィンドガラスの装着部の断面図及びウィンドガラスに固着された状態にある自動車用ウィンドモールの斜視図であり、第3図と同一の要素については同符号で指示して説明は省略する。

塩化ビニル系の樹脂からなるウィンドモール40は、強化ガラスからなるウィンドガラス20の外側の周縁部に固着され外側の縁部においてアウタパネル12の外面に当接可能なモール部42と、ウィンドガラス20の内側側に配置され突出しフランジ18に係止可能な係止爪44と、セラミック層22に沿って固着されモール部42と係止爪44とを連絡する連絡部46と、係止爪44と同様に連絡部46の端から突出するダム部48とを有し、ウィンドガラス20の周縁部に固着するように射出成形により成形される。係止爪44及びダム部48はウィンドガラス20の周に沿って適宜間隔で交互に設けられている。ウィンドガラス20の周縁部へのウィンドモール40の射出

成形による固着によりウィンドガラス20の周縁部とウィンドモール40との間からの雨水等の侵入が確実に防止される。ウィンドガラス20に関してダム部48より外側においてフランジ16に対峙する連絡部46の部分には帯状の通孔50が形成され、通孔50においてはウィンドガラス20のセラミック層22が外部に露出している。接着剤52は、通孔50内においてセラミック層22の露出面上に盛られる。内張り54は、インナパネル14に固定され、フランジ18及び係止爪44の近傍において屈曲して延びており、室内側からウィンドガラス20の周縁部の装着部が見えるのを防止する。

ボデー10へのウィンドガラス20の装着作業では、通孔50内においてセラミック層22の露出面の上に接着剤52を所定の高さに盛る。次に、接着剤52の頂面がフランジ16に当たりかつ係止爪44の先端がフランジ18の縁に係止されるように、ウィンドガラス20をボデー10内へ押し込む。係止爪44がフランジ18の縁に係止されることにより、ウィンドガラス20は左右方向の位置を自動的に決められる。

業、及び接着剤が凝固するまでのウィンドガラスの所定の押込み力を保持するためのファスナの装着作業が省略され、ウィンドガラスの装着作業を大幅に簡素化することができる。

ボデーへのウィンドガラスの装着におけるウィンドガラスの左右方向の位置決めは従来は目視により行なわれているが、この発明では係止部をボデーのフランジに係止することにより、ウィンドガラスは左右方向の位置を自動的に決められるので、位置決めが非常に簡単となる。

また、この発明によれば、ボデー及びウィンドガラスの周縁間の間隙にファスナを配置する必要がないので、前記間隙を狭くすることが可能となり、ウィンドモールの幅を狭くして見栄えを向上させることができる。

4. 図面の簡単な説明

第1図及び第2図はこの発明の実施例を示し、第1図はボデーへのウィンドガラスの装着部の断面図、第2図はウィンドガラスに固着された状態にある自動車用ウィンドモールの斜視図、第3図

ダム部48は、接着剤52が凝固するまでに接着剤52がフランジ16の縁から漏れ出るのを阻止する。接着剤52が凝固するまではウィンドガラス20をフランジ16の方へ所定の力で押し込んでおく必要があるが、アウトパネル12の外面へのモール部42の当接及びフランジ18への連絡部46の係止により、フランジ16の方へのウィンドガラス20の押込み力が保持される。

〔発明の効果〕

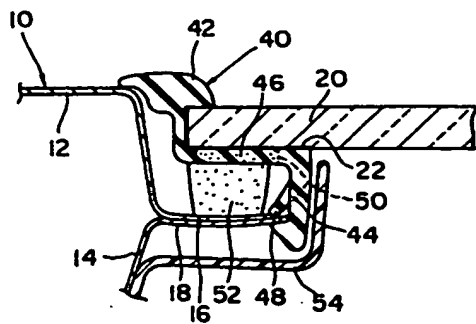
このように、この発明によれば、自動車用ウィンドモールは、モール部と係止部とダム部とを一体的に形成され、かつウィンドガラスの周縁部に固着されている。したがってボデーへのウィンドガラスの装着作業では、ウィンドモールの通孔内に接着剤を盛り、そして、係止部がボデーのフランジに係止されるようにウィンドガラスをボデー内に押し込めば、接着剤の漏れ出しが防止されるとともに、接着剤が凝固するまでのボデーへのウィンドガラスの所定の押込み力が保持される。この結果、ウィンドガラスへのダム部の貼り付け作

はボデーへのウィンドガラスの従来の装着部の断面図である。

10・・・ボデー、16、18・・・フランジ、20・・・ウィンドガラス、40・・・ウィンドモール、42・・・モール部、44・・・係止爪、48・・・ダム部、50・・・通孔、52・・・接着剤。

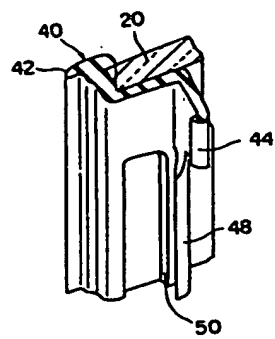
特許出願人 日野自動車工業株式会社

第 1 図



- 10・・・ボデー
- 16, 18・・・フランジ
- 20・・・ウインドガラス
- 40・・・ウインドモール
- 42・・・モール部
- 44・・・係止爪
- 48・・・ダム部
- 50・・・通孔
- 52・・・接着剤

第 2 図



第 3 図

